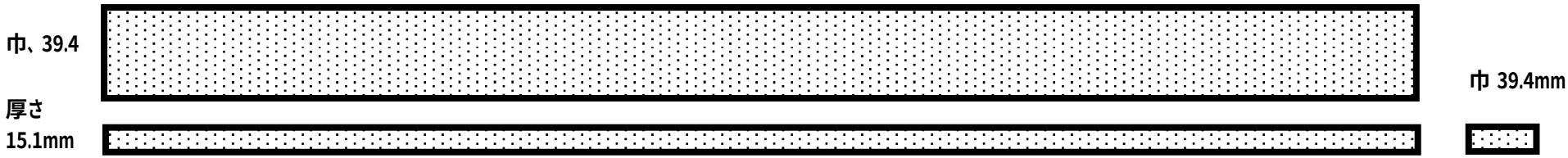
組手什加工標準

組手什おかげまわし協議会 、組手什おかげまわし東海 長坂 洋
9de10tohkai@gmail.com 090-3448-1800

加工前部材：樹種は問わず。天日乾燥程度の乾燥材。
モルダー 4面仕上げ。
長さ 1m～2m 組手切り加工機械の制限による、短材可）
厚さ：15.1mm 巾 39.4mm。 両端を直角カットのこと。
～片側づつ、2回で両側組手切り加工のため、位置合わせを端部からおこなうので、端部が斜めだと加工位置がずれる。

材と加工設備についての補足：
丸太製材で得られる、背板、側板からの生産を想定しています。モルダーによる仕上がり寸法が組手什の機能に重要に関わってきます。規定寸法で仕上げて下さい。
組手加工は、多くの建具加工店が持つラジアルソー、組手切りカッターで行います。障子の桟を組むための汎用機械であり、特殊な加工ではありません。



組手切り加工仕様：
繰り返しピッチ 95.0mm 組手欠き巾 15.0mm 組手欠き深さ 8.2mm
加工端長さ 特に決めない。機械都合により変更可能。 ～加工機械の仕様によって可能長さが異なってきます。端部に未加工が残っても、支障無しとします。
半割り材 39mm 巾を半分に割った材を、必要に応じて加工、提供します。